

股票简称：雷赛智能

股票代码：002979

深圳市雷赛智能控制股份有限公司

(广东省深圳市南山区西丽街道曙光社区智谷研发楼 B 栋 15-20 层)



2025 年度向特定对象发行 A 股股票 募集资金使用可行性分析报告

二〇二五年十二月

本报告中如无特别说明，相关用语具有与《深圳市雷赛智能控制股份有限公司 2025 年度向特定对象发行 A 股股票预案》中相同的含义。

一、本次募集资金使用计划

本次向特定对象发行股票募集资金总额不超过人民币 114,431.37 万元(含本数)，扣除相关发行费用后的募集资金净额拟用于以下项目：

单位：万元			
序号	项目名称	项目投资总额	拟使用募集资金
1	智能装备运动控制核心零部件研发及产业化项目	75,804.37	75,321.37
2	信息化建设及智能仓储项目	14,110.00	14,110.00
3	补充流动资金	25,000.00	25,000.00
合计		114,914.37	114,431.37

在本次发行募集资金到位前，公司将根据募集资金投资项目的实际情况，以自筹资金先行投入，并在募集资金到位后按照相关法律、法规规定的程序予以置换。募集资金到位后，若扣除发行费用后的实际募集资金净额少于拟投入募集资金总额，在本次发行募集资金投资项目范围内，公司将根据实际募集资金数额，调整并决定募集资金的具体投资项目、优先顺序及各项目的具体投资金额，募集资金不足部分由公司自筹解决。

二、本次募集资金投资项目基本情况及可行性分析

(一) 智能装备运动控制核心零部件研发及产业化项目

1、项目概况

本项目拟在东莞新购置的土地上新建办公楼及生产厂房等，总投资共计 75,804.37 万元建设智能装备运动控制核心零部件研发及产业化项目。

本项目将在公司现有步进、伺服及控制技术类产品体系的基础上，通过新建智能化产线，实现部分生产工序的自动化升级与全流程数字化追溯，显著扩大生产规模，满足光伏、锂电、半导体及人形机器人等高端领域对小型化、高可靠性核心零部件的市场需求。项目建成后，将有效提升公司的智能化生产水平与核心

制造能力，有助于改善传统生产模式效率偏低、精度一致性差的问题，为突破高端核心零部件的量产瓶颈创造条件。与此同时，通过构建自主可控的规模化产能供给体系，公司将能增强产业链和供应链的稳定性，能更灵活地响应客户的定制化需求。

凭借本项目规模化生产与柔性化定制的双重优势，公司将能更精准地适配市场高端化、定制化需求，跳出中低端同质化竞争，进一步巩固公司在智能装备运动控制领域的领军地位，为开拓机器人核心零部件新赛道、打造第二增长曲线奠定坚实基础，从而使公司的整体抗风险能力与市场竞争力得到提升。

2、项目建设必要性

（1）提升智能化生产水平，夯实智造实力

本项目推进智能化生产能力升级，通过引入自动化生产单元、智能数据采集终端、数字孪生管控平台及智能仓储联动系统，构建覆盖原材料精密加工、核心部件智能装配、成品在线检测全流程的智能化生产体系，实现生产设备互联互通与数据实时采集，依托算法模型对工艺参数进行动态优化，精准控制生产全流程，有效提升产品精度一致性与生产效率，通过智能化调度系统实现生产资源的最优配置，缩短生产切换周期，提升对多品类订单的快速响应能力，降低运营成本。

上述升级能够有效破解“效率低、精度差、成本高”问题，突破高端核心零部件量产瓶颈，适配高端制造产业发展需求，对支撑企业主营业务高质量发展具有现实必要性。

（2）保障产业链供应链安全，实现产能自主可控

智能装备运动控制核心零部件作为产业链上游的关键环节，其稳定、自主的供给能力直接关系下游整机制造产业的健康发展与产业链供应链的韧性安全。

本项目聚焦核心零部件智能化生产工厂建设，通过规模化、智能化生产模式填补国内高端核心零部件的供给缺口，降低下游企业对海外供应商的依赖度，形成稳定、可靠的本土化产能供给能力，实现核心零部件从原材料加工到成品交付的全流程自主可控，在全球供应链波动时保障核心零部件的稳定供应，增强产业链供应链的抗风险能力，对推动我国智能装备运动控制产业自主可控发展具有战

略必要性。

（3）搭建智能化生产载体，助力技术成果高效转化

核心零部件领域的技术创新成果唯有通过规模化生产转化为成熟产品，才能形成实际市场竞争力，推动产业技术升级。

本项目建设的智能化生产工厂，专门针对高端核心零部件的生产特性，配置超精密加工设备、智能装配单元、高精度检测仪器等专业设施，建立与核心技术相匹配的生产工艺体系，重点解决精密零部件批量生产中的精度一致性、工艺稳定性、成本可控性等关键问题，设立技术中试车间，搭建“研发-中试-量产-应用”的完整转化链路。这一载体的搭建能够打通技术成果转化“最后一公里”，让研发投入有效转化为实际生产力，为产业技术升级提供核心支撑，对释放技术创新价值、推动产业从“技术跟随”向“技术引领”转型具有产业必要性。

（4）适配市场需求，优化产业协同生态

随着制造业智能化转型深入推进与人形机器人商业化量产提速，市场对核心零部件的需求呈现“高端化、规模化、定制化”的复合特征，本项目建设的智能化生产工厂，以“规模化生产+柔性化定制”双重优势精准适配市场需求，通过智能化生产线形成大批量生产能力，满足下游量产配套需求并降低成本，搭建模块化生产平台实现智能产线快速切换，响应客户个性化需求，同时与上下游建立联合研发、供应链协同机制，开放资源为中小企业提供服务，优化产业协同生态。该举措能够帮助企业跳出中低端同质化竞争泥潭，凝聚产业发展合力，提升产业集群整体竞争力，对企业抢占高端市场份额、推动产业集群高质量发展具有发展必要性。

3、项目建设的可行性

（1）政策精准适配，奠定项目落地政策基础

当前，国家及地方层面围绕智能制造、高端装备制造、产业链自主可控、现代物流升级等领域出台了一系列支持政策，形成全方位、多层次的政策支撑体系。《“十四五”智能制造发展规划》明确提出要加快智能装备与核心零部件产业化，支持智能化生产工厂、智能仓储与生产制造系统协同建设，将其纳入智能制造重

点推广方向；《“十四五”现代物流发展规划》强调推广智能仓储、无人配送等技术应用，对制造业企业建设智能仓储设施、实现物流数字化转型的项目给予设备购置补贴与运营奖励；工业和信息化部等六部门联合发布的《2025年度智能工厂梯度培育行动的通知》，将“核心零部件智能化生产”“智能仓储集成应用”列为智能工厂评价关键指标，对获评梯度培育对象的企业给予资金奖励、审批绿色通道及典型案例推广等支持。同时，地方政府针对智能装备产业集群发展，出台了优先保障项目用地指标、对行业高端技术人才给予安家补贴、对产学研协同创新项目给予额外奖励等配套政策。

本项目聚焦智能装备运动控制产品核心零部件智能化生产建设，完全契合国家制造业升级、产业链安全自主、物流数字化转型的战略导向，能够精准对接各项扶持政策。项目建设过程中可依法申请政策资金支持，享受研发费用加计扣除、高新技术企业所得税减免等税收优惠，通过智能工厂梯度培育申报获取审批绿色通道，叠加地方用地、人才等配套政策红利，有效降低项目投资成本与建设风险，为项目顺利落地实施提供坚实的政策保障，具有政策可行性。

（2）客户资源稳固，保障项目新增产能消化

雷赛智能深耕智能装备运动控制领域近三十年，始终以“客户需求”为战略原点，将“卓越产品与专业服务”作为发展基石，凭借多年沉淀的技术优势与行业经验，构筑起稳健发展的坚实护城河，为项目新增产能的消化奠定了坚实的客户资源基础。

在运营策略上，公司坚持“深挖传统行业、开拓新兴领域”的双轮驱动。一方面，精准洞察老用户需求，持续拓展产品在现有行业中的应用范围，积累了大量忠实客户；另一方面，公司与战略性行业及大客户紧密协作，深入产业链趋势、识别行业痛点，将运动控制技术与典型场景深度融合，帮助客户实现总价值(TVO)提升与总成本(TCO)优化，从而跳出同质化竞争，迈向更高层次的价值创造。在此基础上，公司充分发挥“区域线、行业线、产品线”三线协同机制，不断提升服务响应能力与客户满意度，进一步巩固市场地位。

从市场需求来看，制造业智能化转型与人形机器人商业化量产带来了广阔的增量空间。现有核心客户正处于产能扩张期，对核心零部件的采购需求持续增长；

而新兴制造业集群中的潜在客户，对技术成熟、质量稳定的本土核心零部件需求迫切。企业凭借行业口碑与深度服务能力，能够快速对接这些增量需求。本项目建成后的产能与智能仓储服务，既能满足现有客户的扩张需求，又能承接新兴市场的潜在订单，实现产能快速消化，为项目运营提供持续稳定的市场支撑，具有客户资源可行性。

（3）技术积累深厚，支撑项目技术实施落地

雷赛智能的技术积累已形成“核心技术自主可控、系统方案成熟落地、迭代能力持续领先”的完整体系，并非零散的技术点堆砌。在核心技术层面，公司作为国家级高新技术企业、专精特新“小巨人”企业及广东省知识产权示范企业，获批建设智能装备运动控制与应用技术工程实验室，拥有博士后创新实践基地、广东省智能装备运动控制系统工程技术研究中心等研发平台，在控制系统、伺服系统、步进系统等细分领域形成国内领先的技术优势，且针对运动控制系统未来网络化、智能化和一体化的发展方向，积极研究开发高速度高精度运动控制技术、现场总线控制技术、视觉检测控制技术等代表未来发展方向的产品技术。

公司构建了“自主研发+产学研协同+战略合作”的技术创新体系，重点聚焦“技术产业化”核心目标。研发团队方面，2024年公司技术人员达504人，占总员工人数的35.49%，且创始人李卫平拥有麻省理工机器人与自动化博士学位，坚定引领高端制造路线。该“自主技术沉淀+规模化落地经验+多元协同创新”的技术储备，全面覆盖本项目建设中的技术需求，确保项目技术方案科学可行、落地效果达标，具有技术可行性。

（4）管理体系完善，保障项目建设运营效能

雷赛智能的管理体系经过近三十年迭代，已形成“适配智能化项目、覆盖全流程、兼具灵活性与规范性”的鲜明特点。

在项目建设管理方面，公司依托多年智能化项目实施经验，能够精准把控项目进度、成本与质量——通过细化任务节点、明确责任分工、建立动态监控机制，有效应对建设过程中的各类风险。同时，结合智能化项目特点，公司优化了设备采购、技术对接、跨部门协同等关键环节的管理流程，确保各环节高效衔接。

在运营管理方面，公司通过持续的管理变革，不断完善内部管理运营机制，构建了“模式化、流程化、模板化、信息化、制度化”的五化管理体系，已实现与智能化生产、智能化仓储项目的深度适配。生产管理上，通过数据化管控实现生产流程实时监控与优化，依托 ISO9001 质量管理体系及“质量回报双提升”行动方案，保障产品良品率与一致性；仓储管理上，已形成与智能仓储系统匹配的库存管控、物流调度机制，支撑全球化供应链的高效运转；供应链管理上，建立了“战略投资+长期合作+一主两辅策略”的稳定机制，保障原材料与核心部件的稳定供应及质量可控；人才管理上，通过股权激励、新业务板块/子公司核心员工持股等机制，构建长期利益共享体系。同时以科学的岗位职级薪酬体系和“获取分享制”奖金制度，激发组织活力与员工创造力，打造了一支高素质技术与管理人才队伍，为项目建设与运营提供充足人力支撑。

本项目将直接依托这套成熟且适配的管理体系，快速进入规范化运营状态，有效保障项目建设质量与运营效能，具有管理运营可行性。

4、项目实施主体和投资概况

本项目实施主体为东莞雷赛机器人科技有限公司。

本项目投资总额为 75,804.37 万元，拟使用募集资金 75,321.37 万元。

5、项目备案与环评情况

本项目所涉及备案及环评手续正在办理中。

（二）信息化建设及智能仓储项目

1、项目概况

本项目将在公司现有信息系统的基础上，升级企业资源管理系统，引进 WMS 系统（仓储管理）、MES 系统、PLM 系统（产品生命周期管理）以及 AI 产品等，优化企业信息系统，引进新系统、新技术设备和专业技术人才，进一步提升完善企业的信息系统，提升企业管理运营流程的数字化水平。同时本项目也通过购置软件及硬件设备，进行智能仓储平台的建设，打造一流的智能仓储管理运营服务平台，提升公司仓储运营效率，增强公司实力，巩固并提升公司的行业地位。

本项目的实施一方面能有效地提升公司的信息系统的数字化水平和技术实力，解决公司在生产运营管理中遇到的难点问题；另一方面，智能仓储平台的建设，将进一步提升公司的存货管理和运营效率，提升公司各项业务的推进速度，促进公司战略目标的达成。

2、项目建设的必要性

（1）公司信息系统数字化升级有利于实现公司的发展战略

公司的长远战略发展必然围绕业务扩张、技术升级、产业链地位提升等核心方向展开，而信息化系统与智能仓储平台是支撑战略落地的核心基础设施。在制造业数字化转型的宏观背景下，公司若要实现“成为高端核心零部件领域领军企业”的战略目标，必须突破传统管理模式的局限，以数字化能力夯实发展根基。

信息化系统与智能仓储平台的建设，能从根本上适配公司战略发展需求。一方面，信息化系统构建的统一数据中枢，可支撑公司业务规模化扩张，无论是产能提升、产品线丰富还是市场区域拓展，都能通过实时数据管控实现资源优化配置，保障战略布局的有序推进；另一方面，平台的技术架构具备扩展性，能适配未来技术升级与产品创新需求，为公司在核心零部件技术迭代、智能化升级等战略方向上提供数据支撑与技术载体。同时，项目建设能强化公司在产业链中的数字化协同能力，助力公司从“产品供应商”向“产业链核心协同者”转型，提升战略话语权。

（2）有助于整合全链条生产流程，提高运行效率

信息化系统与智能仓储平台的建设，能实现全链条生产流程的深度整合与高效协同。信息化系统通过打通各环节数据链路，构建“研发-采购-生产-库存-物流-销售”一体化管理体系，让技术参数、生产计划、库存状态、订单需求等数据实时流转，实现各环节的精准对接——研发端的产品设计参数可直接转化为生产工艺标准，采购端依据生产计划与库存动态自动生成采购需求，生产端根据订单优先级与物料齐套情况智能调度，物流端结合销售订单与库存数据优化配送方案。

智能仓储平台则作为物料流转的核心枢纽，通过自动化作业与精细化管理，

实现物料出入库、存储、分拣的高效运转，与生产流程无缝衔接，减少物料等待时间。该全链条整合不仅能消除流程冗余与信息壁垒，减少人工干预带来的误差与内耗，还能让各环节形成闭环协同，大幅提升整体运营效率，降低单位运营成本，为公司创造直接经济效益。

（3）提升供应链韧性与市场响应能力，增强抗风险水平

当前市场环境呈现需求多变、供应链波动频繁的特征，客户对产品交付周期、定制化需求的要求持续提高，同时地缘政治、原材料价格波动等外部风险也对供应链稳定性构成挑战。

信息化系统与智能仓储平台的建设，能从根本上提升供应链韧性与市场响应能力。信息化系统搭建起公司与上下游企业的数据协同桥梁，实现订单、生产、库存、物流等关键信息的实时共享，让上游供应商精准掌握公司生产需求动态，提前调整供货计划；下游客户可实时查询订单进度，公司也能快速捕捉客户需求变化，及时调整生产策略。智能仓储平台通过精准的库存监控与智能调度，建立安全库存预警机制与柔性补货体系，既能避免库存积压占用资金，又能保障关键物料的稳定供应，为应对供应链波动提供缓冲空间。

同时，平台具备数据追溯与分析能力，可快速识别供应链薄弱环节并优化，提升供应链抗风险水平。在市场竞争日趋激烈的背景下，项目建设能让公司快速响应客户需求、有效抵御外部风险，巩固客户合作粘性，在市场竞争中占据主动地位，是保障公司持续经营的重要支撑。

（4）强化数据驱动决策，支撑精细化管理与降本增效

传统管理模式下，公司决策多依赖管理层经验判断，缺乏全面、实时的数据支撑，导致决策精准度不足；同时，各环节管理以粗放式为主，成本管控缺乏有效抓手，生产损耗、库存积压、物流浪费等问题突出，制约了公司盈利能力的提升。

信息化系统与智能仓储平台的建设，能构建数据驱动的精细化管理体系。信息化系统整合全链条数据，实现生产、库存、成本、质量等核心指标的实时采集、汇总与分析，为管理层提供全面、精准的数据支撑，让决策从“经验判断”转向

“数据佐证”，大幅提升决策科学性与前瞻性。智能仓储平台通过精细化库存管控，实时跟踪物料流转状态，优化库存结构，减少积压与短缺，降低资金占用成本；同时，自动化作业流程减少人工干预，降低分拣误差与物流损耗，实现仓储成本可控。

此外，平台能实现成本数据的全程追溯与精准核算，明确各环节成本构成，为成本优化提供数据依据，推动公司从“粗放式管理”向“精细化管控”转型。通过数据驱动决策与精细化管理，公司能持续优化资源配置、降低运营成本、提升盈利能力，为长远发展奠定坚实的管理基础，项目建设具备显著的经济价值与管理价值。

3、项目建设的可行性

（1）项目实施符合国家产业政策

当前，国家正将制造业数字化转型、智能制造作为培育新质生产力、巩固产业链供应链韧性的核心战略，形成了多层次、系统化的政策支持体系，为项目实施提供了良好的政策环境与发展机遇。《制造业数字化转型行动方案》《“十四五”智能制造发展规划》等国家级政策文件，明确将信息化系统建设、智能仓储设施升级列为制造业高质量发展的关键任务，鼓励企业打通生产、库存、物流等全链条数据链路，构建数字化、智能化的运营体系。政策不仅从战略层面引导企业向数字化转型，更通过资金扶持、试点示范、税收优惠、标准引领等配套措施，为项目实施降低转型成本、明确实施路径。

地方层面也纷纷出台针对性政策，对高端制造业企业的数字化、智能化升级项目给予专项补贴、审批绿色通道等支持，进一步强化了政策保障。项目建设完全契合国家及地方政策的战略导向与发展要求，既符合制造业数字化转型的宏观趋势，又能享受政策红利降低实施风险。同时，政策明确的行业标准与合规要求，也为项目建设提供了清晰的参照依据，确保项目建设方向与行业发展规范保持一致。在政策持续加码、支持力度不断加大的背景下，项目实施具备坚实的政策基础，政策可行性充分。

（2）信息化技术的发展为本项目实施提供了技术条件

近年来，工业互联网、物联网、人工智能、自动化控制等相关技术的快速迭代与产业化应用，为项目实施提供了成熟、可靠的技术支撑，彻底打破了传统技术瓶颈，让信息化与智能仓储平台建设具备了充分的技术可行性。在信息化领域，工业互联网平台架构已日趋成熟，具备强大的数据整合、实时传输、深度分析能力，能够实现人、机、料、法、环全要素的数据互通；成熟的ERP、MES、WMS等工业软件解决方案，可根据企业业务场景灵活定制，兼容性与扩展性强，能快速适配核心零部件生产的业务需求。

在智能仓储领域，自动化立体货架、AGV/AMR搬运机器人、智能分拣设备等硬件设施已实现规模化量产，技术成熟度高、稳定性强；物联网技术可实现仓储设备、物料的精准定位与状态实时监控，人工智能算法能优化仓储布局、作业路径与库存调度，数字孪生技术则可构建虚拟仓储模型，实现仓储作业的可视化管控与模拟优化。

当前，市场上已形成完善的技术服务体系，拥有一批具备丰富项目实施经验的技术服务商，能够提供从方案设计、设备集成、系统开发到运维服务的全流程支持。前述成熟的技术、产品与服务资源，确保项目能够快速落地实施，技术风险可控，技术可行性显著。

（3）公司现有的数字化体系为系统升级提供了基础

公司在长期发展过程中，已逐步搭建起基础的信息化系统与仓储管理体系，积累了一定的数字化运营经验，为项目建设提供了坚实的升级基础，大幅降低了项目实施的难度与成本，具备充分的升级可行性。

在信息化方面，公司已部署基础的办公自动化系统、生产管理系统与库存统计系统，部分业务环节已实现初步数字化，员工具备一定的数字化操作技能，对信息化系统的接受度与适配能力较强。现有系统积累的业务数据、流程规范，可为新信息化平台的搭建提供数据支撑与流程参考，避免从零开始的重复投入。

在仓储方面，公司已具备一定的仓储物流空间与基础设施，现有仓储管理团队熟悉物料特性、存储要求与业务流程，能够快速适应智能仓储平台的操作模式。项目建设并非完全推倒重建，而是在现有基础上进行整合、升级与优化——信息系统可通过接口开发、数据迁移，实现与现有系统的无缝对接与功能拓展；智

能仓储平台可利用现有仓储空间进行智能化改造，整合部分可用设备，降低新增投入。这种基于现有基础的升级模式，不仅能缩短项目建设周期，还能减少对现有业务的干扰，确保项目平稳落地，升级具有可行性。

（4）公司发展战略与市场需求适配，提供了明确的应用可行性

公司智能装备运动控制产品与人形机器人核心零部件业务的持续扩张、产品体系的不断丰富，以及市场对“高效交付、精准管控”的需求，为项目建设提供了明确的应用场景与价值落点，确保项目落地后能快速发挥效用，具备充分的应用可行性。随着公司业务规模扩大，产品品类日益丰富，定制化订单占比持续提升，对生产调度、物料管理、数据协同的效率与精准度提出了更高要求，而项目建设的信息化与智能仓储平台，恰好能适配这些业务需求，解决实际运营痛点。

从市场需求来看，下游客户对产品交付周期、质量追溯、供应链透明度的要求不断提高，项目建成后，信息化系统可实现订单生产进度的实时共享与产品全生命周期质量追溯，智能仓储平台能保障物料快速流转与订单及时交付，完全契合客户需求。项目建设与公司业务发展、市场需求高度适配，具有明确的应用场景与价值导向——实施后可直接提升生产运营效率、优化客户服务体验、强化供应链协同能力，为公司创造显著的经济效益与市场竞争力。

该“需求驱动、业务适配”的项目属性，确保项目落地后不会出现“建而不用”的情况，能够快速融入现有业务体系并发挥核心作用，应用可行性充分。

4、项目实施主体和投资概况

本项目实施主体为深圳市雷赛智能控制股份有限公司。

本项目投资总额为 14,110.00 万元，拟使用募集资金 14,110.00 万元。

5、项目备案与环评情况

本项目所涉及备案及环评手续正在办理中。

（三）补充流动资金

1、项目概况

公司拟使用募集资金25,000.00万元用于补充流动资金，以满足公司可持续高

质量发展带来的资金需求。

2、项目的必要性、可行性

报告期内，公司生产经营规模持续扩大，日常生产经营均需要大量营运资金，使得公司对日常营运资金的需求不断增加。通过募集资金补充流动资金，可满足公司业务开展的新增流动资金需求。在综合考虑公司资金需要、融资规模等因素，公司拟使用 25,000.00 万元募集资金用于补充公司流动资金。

三、本次向特定对象发行股票对公司经营管理和财务状况的影响

（一）对公司经营管理的影响

本次募集资金投资项目主要围绕公司主营业务展开，符合国家产业政策和公司整体经营发展战略，具有良好的市场前景。本次募集资金投资项目的实施有利于实现公司业务的进一步拓展，巩固和发展公司在行业中的竞争优势，提高公司盈利能力，符合公司长期发展需求及股东利益。

（二）对公司财务状况的影响

本次向特定对象发行股票完成后，公司的资本实力进一步增强。公司的总资产和净资产规模均会有所增长，营运资金得到进一步充实。同时，公司的资产负债率将相应下降，资产结构将得到优化。随着本次募投项目的顺利实施以及募集资金的有效使用，项目效益的逐步释放将提升公司运营规模和经济效益，从而为公司和股东带来更好的投资回报并促进公司健康发展。

四、募集资金投资项目可行性分析结论

综上，经过审慎分析论证，公司董事会认为本次向特定对象发行股票募集资金使用计划符合相关政策和法律法规，以及未来公司整体战略发展规划，具备必要性和可行性。本次募集资金的到位和投入使用，有利于提高公司的核心竞争力、巩固市场地位，有利于充实公司资本实力、优化公司资产结构，提升公司运营规模和经济效益。因此，本次向特定对象发行募集资金使用计划合理，符合公司及全体股东的利益。

深圳市雷赛智能控制股份有限公司董事会

2025 年 12 月 12 日